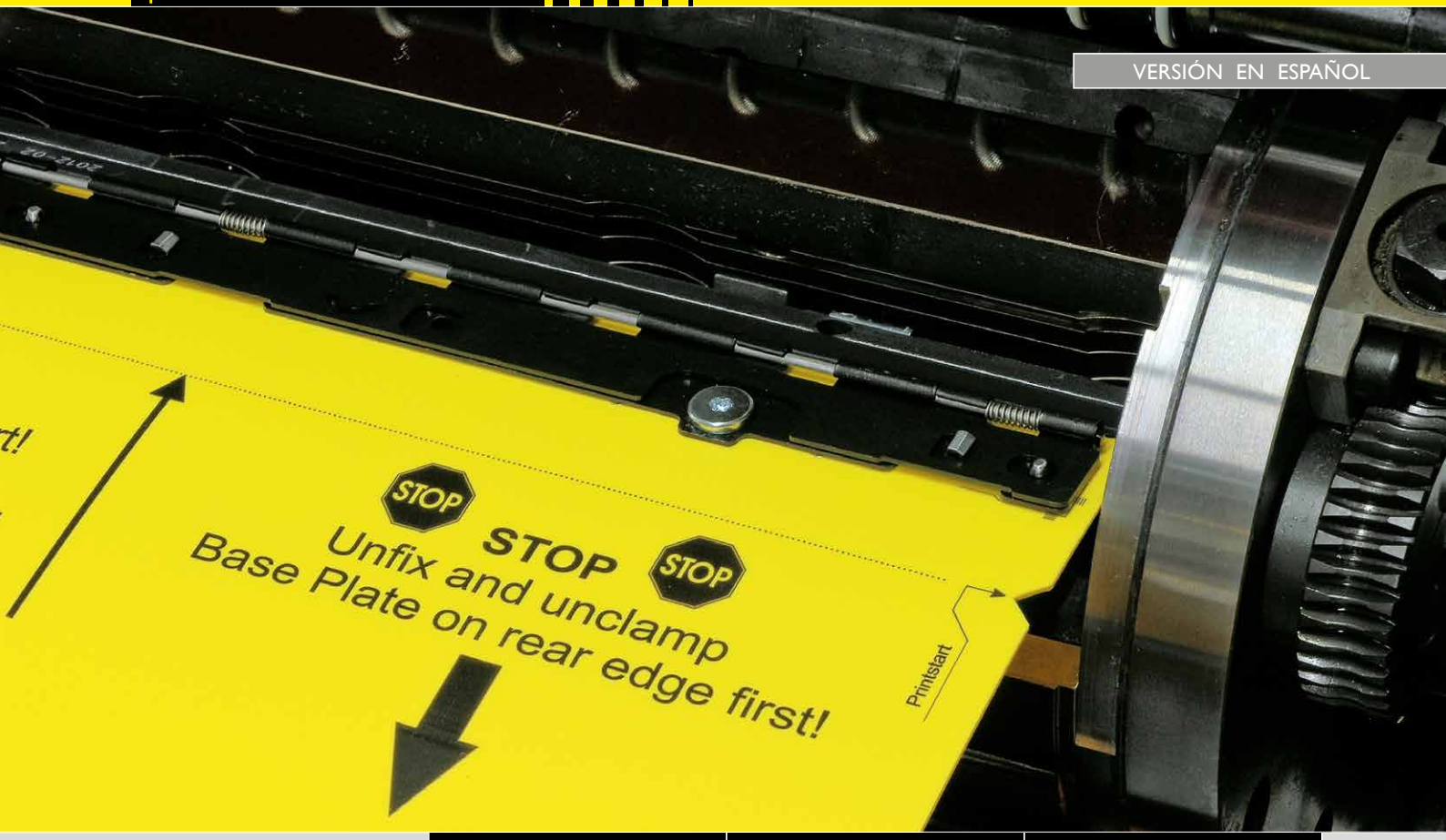
partner for success

VERSIÓN EN ESPAÑOL



RSP System 2.0

El sistema para hendir, troquelar, semi-troquelar y perforar en máquinas offset

Manual de instrucciones

a CITO GROUP Company

Contenido

Prólogo
Avisos fundamentales de seguridad

1. Estructura del RSP System 2.0 4
2. Montaje de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP 6
3. Instrucciones de instalación RSP System 2.0 (general) 8
   Paso 1: Aplicación de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP 8
   Paso 2: Incorporación del caucho-base RSP 10
   Paso 3: Incorporación de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o de la chapa de estampación directa RSP 12
4. Instrucciones de instalación del RSP System 2.0 (según el tipo de máquina respectivo) 14
   4.1 SM 52 Unidad impresora, SM 52 Unidad de barnizado DryStar Coating 14
   4.2 CD 74/XL 75 Unidad de barnizado 16
   4.3 XL 105 Unidad de barnizado 18
   4.4 manroland 700 Unidad impresora 20
   4.5 manroland 500 Unidad impresora 22
5. La primera copia – corrección de posicion 24
6. Posicionamiento de las contrahendidos offset RSP 26
7. Determinación del espesor del revestimiento del cilindro 28
8. Accesorios 30
9. Recomendaciones 33
10. Solución de problemas 36

Relación de abreviaturas:

Fig = Figura, UI = Unidad impresora, UB = Unidad de barnizado

Copyright © 2015 by
CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg
Phone +49 911 95885-0 • Fax +49 911 95885-50 • info@cito.de • www.cito.de
Printed in Germany

Prólogo

Con el RSP System 2.0 de CITO convertirá a su máquina impresora de manera sencilla y a la vez económica en un auténtico sistema de acabado.

Hendir, troquelar, semi-troquelar y perforar sin equipo extra, sin personal adicional, sin complejos procesos de procesamiento.

Avisos fundamentales de seguridad:

- Antes de la puesta en servicio del RSP System 2.0 en la máquina de impresión debe leer las siguientes instrucciones de uso.
- Cerciórese de que sólo personal instruido y formado por CITO trabaje con el RSP System 2.0.
- Guarde las instrucciones de uso de modo que estén siempre al alcance de los operadores de la máquina.

Advertencias generales para el uso del RSP System 2.0:

- No montar el sistema a una altura superior a la de la corona del cilindro
- Comprobar las chapas protectoras del cilindro de impresión en cuanto a adherencia
- **Comprobar Printstart**
- **¡El RSP System 2.0 debe activarse únicamente con la charnela de cierre cerrada, incluso en el modo de impulsos!**
- No emplear la instalación automática de lavado
- Parar los rodillos de aplicación
- Desmontar la plancha impresora
- Llevar el rodillo portatrama/rodillo entintador en la unidad de barnizado a una distancia máxima.
- Ajustar la distancia para la primera prueba a 0,35 mm entre el cilindro de mantilla de caucho y el cilindro de contrapresión.

Detergentes, disolventes:

- Para la limpieza del caucho-base RSP conviene emplear detergentes para mantillas de caucho
- Recomendamos quitar los restos de cola en la lámina de montaje milimétrica con detergente para mantilla de caucho.

Actualidad

Los datos de estas instrucciones de uso corresponden al estado de serie del RSP System 2.0 en la fecha de publicación de estas instrucciones de uso.

Nos reservamos en todo momento el derecho a introducir cambios destinados al avance técnico.

En caso de dudas, consulte a **CITO-SYSTEM GmbH.**

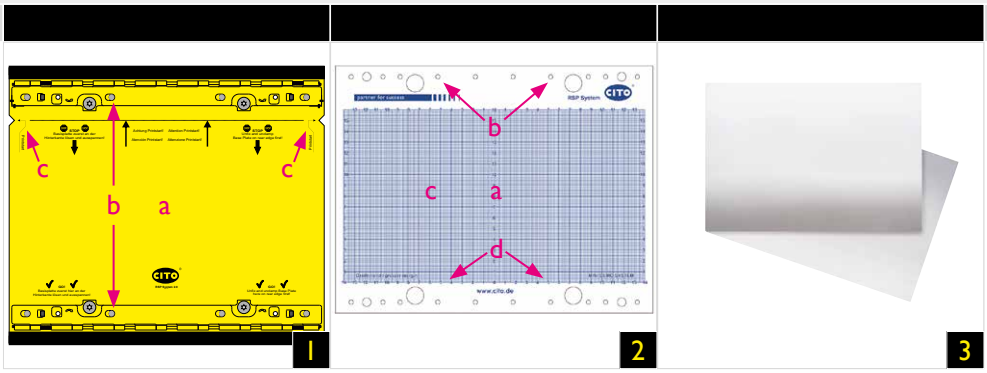
Nota de protección

Elementos esenciales de nuestro RSP System 2.0 están protegidos en el país y en el extranjero por derechos de autor, registros de patentes, patentes y muestras de uso.

Dirección del fabricante:

CITO-SYSTEM GmbH
Haimendorfer Straße 37+46
90571 Schwaig bei Nürnberg
Germany
Phone +49 911 95885-0
Fax +49 911 95885-50
info@cito.de
www.cito.de

1. Estructura del RSP System 2.0



1. Caucho-base RSP

a) Placa de plástico especial amarilla.

b) Charnela de cierre para colgar la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o las chapas de estampación directa RSP

c) Marca Printstart para posicionar el caucho-base RSP en la línea de comienzo de impresión del cilindro de mantilla de caucho

2. Hoja milimetrada de posicionamiento RSP

a) Lámina de dimensiones estables

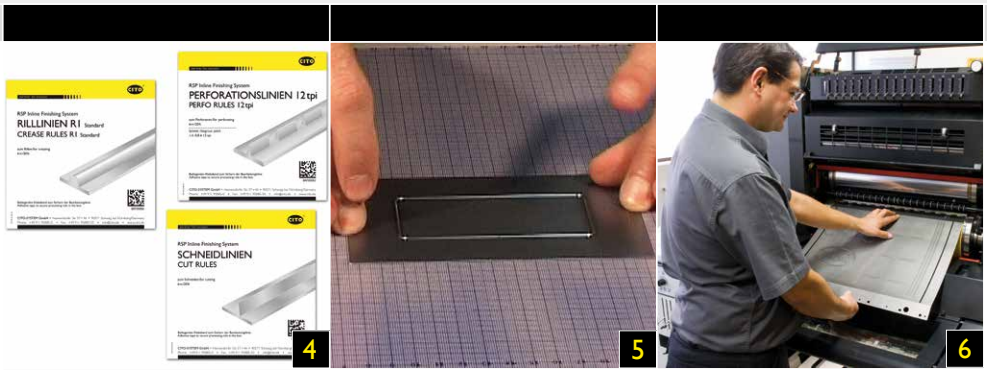
b) Troquelado para colgar la hoja milimetrada de posicionamiento en los domos de la parte inferior de la charnela de la placa de base RSP.

c) Graduación milimétrica, de alcance reducido, a fin de permitir un montaje de posición exacta del molde RSP fuera de la máquina

d) Marcación del borde de la pinza

3. Chapa protectora del cilindro de impresión RSP, autoadhesiva

Chapa de acero especial revestida de lámina adhesiva especial para proteger el cilindro de contrapresión para superficies de contrapresión lisas y rugosas (sin embargo, no es adecuada para Perfect Jackets)



4. Herramientas procesadoras RSP

Herramientas para hendido RSP (estándar R1/altura reducida R2)

Herramientas para corte RSP

Herramientas para perforado RSP (cantidad de dientes 8/12/16/35/50)

5. Chapas para estampar RSP

¡Las chapas para estampar RSP deben haber sido fabricadas conforme al estándar de construcción RSP!

¡Para emplear las chapas para estampar RSP deben utilizarse nuestras láminas adhesivas especiales adaptadas a la altura!

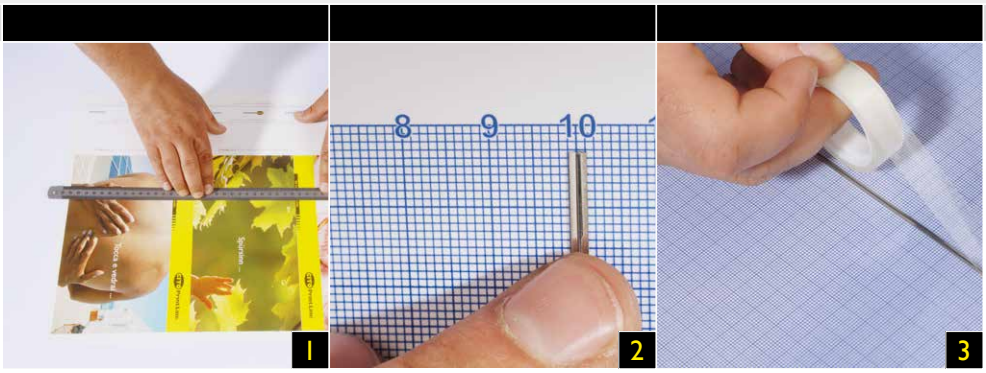
6. Chapas para estampación directa RSP

Las chapas de estampación directa RSP deben fabricarse conforme al estándar de construcción RSP y están protegidas por patente. Para colocar directamente en una placa base 2.0 RSP

Utilice solamente chapas para estampar RSP o en las chapas de estampación directa RSP originales que se adquieren a CITO SYSTEM GmbH:

stanzbleche@cito.de
Phone +49 911 95885-0

2. Montaje de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP / de la chapa para estampación directa RSP



- Medición del pliego de imprenta o utilización del diseño para obtener los valores necesarios para obtener una forma de ranurado, estampado y/o perforación (Fig. 1).
- La „línea cero“ horizontal en la hoja milimetrada de posicionamiento RSP corresponde al borde delantero del pliego de imprenta (Fig. 2).
- Pegar las herramientas procesadoras RSP y/o las chapa de estampación RSP conforme a los valores determinados en la hoja milimetrada de posicionamiento RSP y asegurar con las cintas adhesivas adjuntas (Fig. 3).

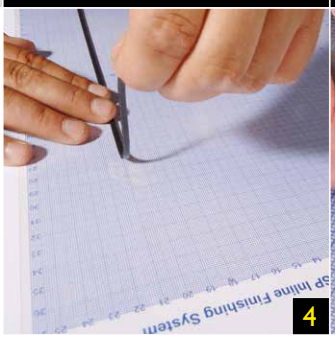
Atención: no pegar herramientas procesadoras o chapas de estampación (bordes de chapas de estampación) en el borde marcado de las pinzas.

Aviso con respecto a la estructura:

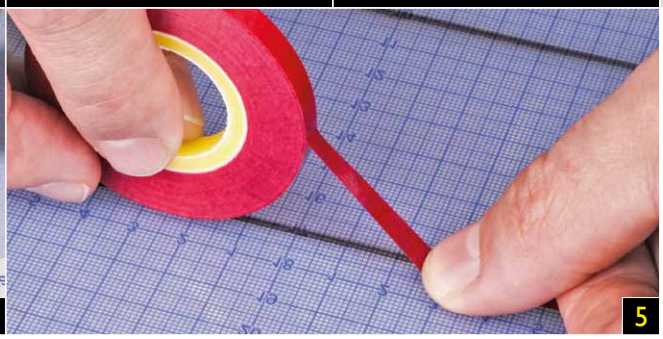
Se emplea la herramientas para hendido R1 si sólo se ranura. Sin embargo, si se ranura y/o estampa y/o perfora, debe emplearse la herramientas para hendido R2.

Montaje inverso del molde RSP ➔ „Procedimiento de impresión directo“

Atención: es posible un comienzo de elaboración con RSP a partir de unos 13 mm del borde delantero del pliego.



4


5

- Separar las almas protectoras autoadhesivas de la lámina protectora y pegar las esponjas de apoyo de 3 mm de ancho en dirección del perímetro (en el área del recorte) en la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa para estampación directa (Fig. 4). Si no estuviera a disposición ningún área libre de color, puede pegar en vez de las esponjas de apoyo líneas de perforación.
- Las esponjas de apoyo cumplen la función de mantener el pliego de imprenta en el área exenta de elaboración exactamente en el cilindro de contrapresión. Además, las esponjas de apoyo reducen la solicitación por tracción en el astralón y la chapa para estampación directa

Consejo:

En determinados tipos de papel, existen diferentes condiciones de impresión en la máquina de imprenta a causa de un desbobinado longitudinal y transversal: conviene colocar cintas de elaboración transversales (paralelamente al eje del cilindro) debajo para compensar la presión diferente. Recomendamos emplear CITO TAPE de los espesores 0,03 mm/azul o 0,05 mm/rojo (Fig. 5).

Pegar simplemente en el dorso de las láminas de arreglo o el lado trasero de la chapa de estampación directa una cinta de ajuste en los puntos correspondientes.

De forma analógica, se puede llevar a cabo un equilibrio de alturas durante la fabricación en las chapas de estampación RSP o las chapas de estampación directa RSP, así como también se pueden practicar hendiduras en la parte posterior en las herramientas procesadoras..

3. Instalación RSP System 2.0 (general)

Advertencia:

¡Emplear el RSP System 2.0 sólo en combinación con accesorios originales!

Cuando se emplea el RSP System 2.0, desmontar la mantilla de goma y la plancha impresora offset en la unidad de impresión correspondiente.

¡Parar el tomador del color, los rodillos entintadores y el rodillo mojador!

En caso de uso en la unidad de barnizado: ¡desmontar el rodillo de trama!

Para unidades de barnizado de dos cilindros, ajuste la mayor distancia posible entre el cilindro portamantilla de barnizado y el rodillo aplicador de barniz

Nunca utilizar componentes de sistema RSP dañados o gastados.

Recomendamos llevar guantes protectores (accesorios RSP) durante el montaje y desmontaje de las chapas protectoras del cilindro de impresión.

Para el montaje seguro y sencillo de las chapas protectoras del cilindro de impresión, recomendamos nuestro Removal Aid (accesorios RSP).

Paso 1: Aplicación de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP

- Configurar la unidad de impresión correspondiente manualmente a impresión y ajustar la distancia entre el cilindro de mantilla de goma y el cilindro de contrapresión a 0,00 mm.
- Separar la lámina protectora de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP en el canto delantero unos 5 cm y pegar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP a una distancia aproximada de 3 mm de las pinzas de contrapresión y centrarla lateralmente en el cilindro limpio de contrapresión en el comienzo de la impresión (Fig. 1).

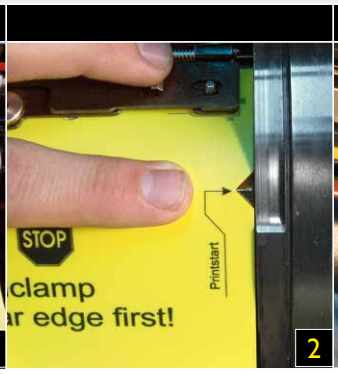
2

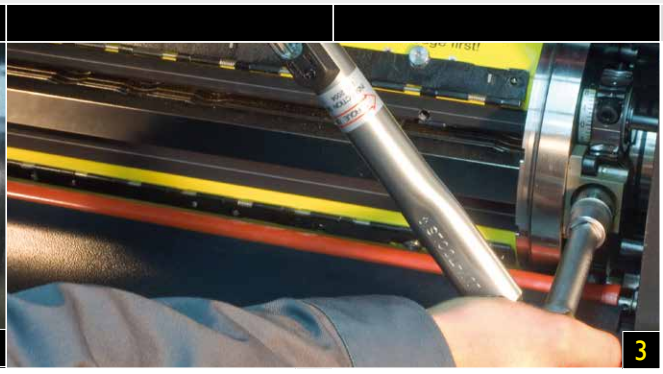
- Luego retirar la lámina protectora poco a poco de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP, hacer avanzar intermitentemente el cilindro de contrapresión y pegar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP.
- Hacer operar la máquina de impresión tres vueltas de cilindro para fijar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP en el cilindro de contrapresión. Luego desactivar nuevamente la presion.
- Asegurar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP con la cinta adhesiva facilitada en el comienzo y final de la impresión-comprobando, en caso de una parada prolongada de la máquina, la adherencia antes la puesta en marcha de la máquina de impresión (Fig. 2).
- Ajustar el cilindro de la mantilla de goma y el cilindro de contrapresión a 0,35 mm.

Atención

¡Las chapas protectoras del cilindro de impresión no pueden utilizarse en chapas de camisa "PerfectJackets" de las máquinas de impresión Heidelberg ni en chapas de camisa similares de otros fabricantes! En caso de chapas de camisa de contrapresión rugosas (Mark 3) es imprescindible emplear, después de su retiración, chapas protectoras del cilindro de impresión "Perfektor".

¡Las chapas protectoras del cilindro de impresión son de un solo uso!





Paso 2: Incorporación del caucho-base RSP

- Quitar la mantilla de caucho.
- En caso necesario, colocar alzas calibradas en el comienzo del cilindro de mantilla de caucho. Para determinar el espesor de revestimiento véase la página 28 (Fig. 1).
- Colocar el caucho-base RSP con el lado de comienzo de impresión (Printstart) en el árbol delantero de sujeción de la mantilla de caucho del cilindro de mantilla de caucho.
- ¡Girar el árbol de sujeción de mantilla de caucho de tal modo que la marca de posición del caucho-base RSP (Printstart) coincida con la línea de comienzo de impresión del cilindro de mantilla de caucho (Fig. 2)!
- Hacer entrar el caucho-base RSP junto con las alzas calibradas (v. pág. 28) mediante movimiento intermitente hacia adelante. Colocar el caucho-base RSP en el árbol trasero de sujeción de mantilla de caucho y tensar en el borde trasero empleando una llave dinamométrica con 25 Nm. Volver a controlar la marca de posición delantera (Fig. 3).

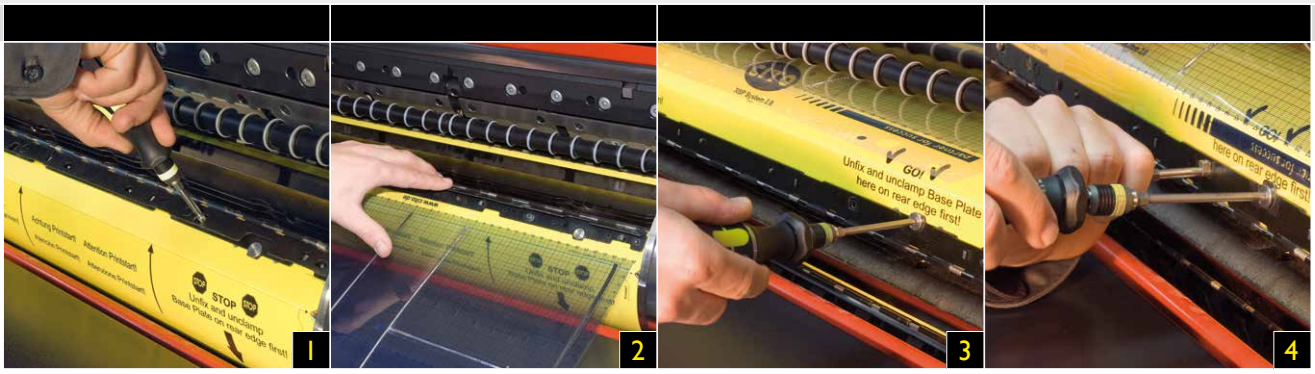
Advertencia:

¡La marca de posición del caucho-base RSP (Printstart) debe coincidir con la línea de comienzo de impresión del cilindro de mantilla de caucho!

¡Un manejo indebido puede provocar daños en el cilindro de contrapresión o el cilindro de mantilla de caucho!

Al desmontar el caucho-base RSP preste atención asimismo a la marca Printstart. **Retirar el caucho-base RSP primero por el árbol trasero de sujeción de la mantilla de caucho.** Mantener la posición de comienzo de impresión (Printstart) hasta la retirada completa del caucho-base RSP.

Las correcciones formales no deben efectuarse mediante avance y retroceso del caucho-base RSP.



Paso 3: Incorporación de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o de la chapa de estampación directa RSP

Aviso importante:

Antes del montaje, compruebe que la charnela de cierre delantera se ha ajustado a la posición central con el ajuste de registro.

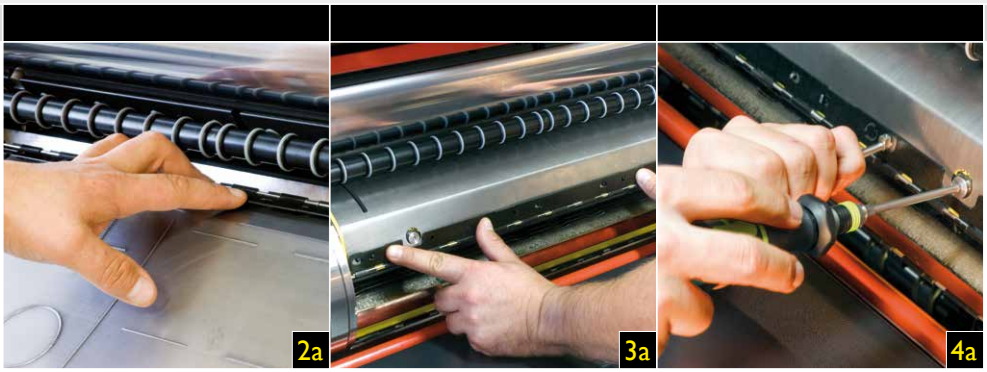
La chapa de estampación directa RSP es 0,30 mm más baja (no se precisa compensación) que una hoja milimetrada de posicionamiento RSP con herramientas fijadas. Por ello, es indispensable ajustar una distancia suficiente (0,35 mm) cada vez que se cambia una hoja milimetrada de posicionamiento RSP/ una chapa de estampación directa RSP.

¡El RSP System 2.0 debe activarse únicamente con la charnela de cierre cerrada, incluso en modo de impulsos!

Apriete los tornillos de fijación siempre con un par de apriete de 1,2 Nm. Para aflojar y apretar los tornillos, utilice únicamente el destornillador hexagonal TX 20 suministrado.

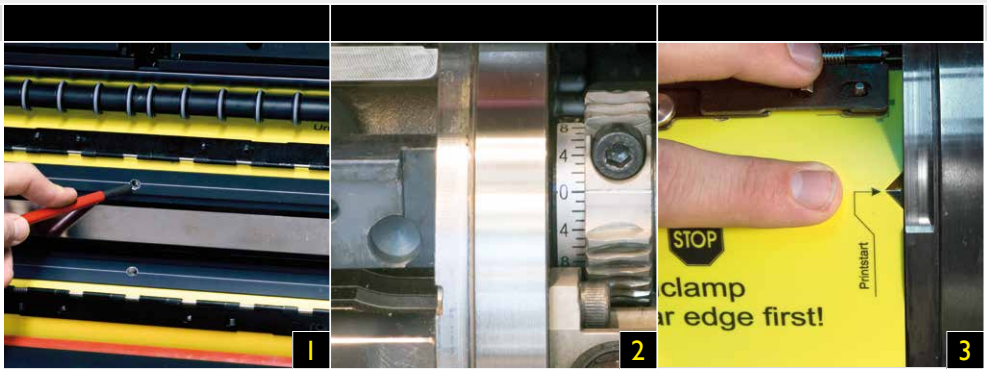
Recomendamos llevar guantes protectores (accesorios RSP) durante el montaje y desmontaje de las chapas de estampación directa.

- Abra la charnela de cierre delantera con la desenclavamiento para charnela de cierre RSP (Fig. 1).
- Coloque la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa RSP montada con la página de inicio de impresión en los domos de la parte inferior de la charnela delantera; cierre la charnela de cierre delantero apretándola (Fig. 2/2a).



- Con el desbloqueador de charnela de cierre RSP compruebe si la parte superior de la charnela de cierre y todos los ganchos de retención están bien encajados.
- Vaya introduciendo la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa por impulsos de avance.
- Afloje los tornillos de fijación de la charnela de cierre posterior (Fig. 3).
- Abra la charnela de cierre posterior con la desenclavamiento para charnela de cierre RSP.
- Coloque la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa en los domos de la parte inferior de la charnela posterior y cierre la charnela de cierre apretando (Fig. 3a).
- Con el desbloqueador de charnela de cierre RSP compruebe si la parte superior de la charnela de cierre y todos los ganchos de retención están bien encajados.
- Ahora fíjela con la desenclavamiento para charnela de cierre RSP en la cavidad del agujero de la charnela de cierre posterior, tire hacia atrás esta última y con ello tense la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa RSP; simultáneamente apriétela con el destornillador hexagonal TX 20 (1,2 Nm) preajustado (Fig. 4/4a).
- Compruebe si la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa RSP está plana en el borde trasero y el borde delantera sobre el caucho-base RSP; de lo contrario, vuelva a tensar la hoja milimetrada de posicionamiento RSP.

4. Instalación RSP System 2.0
(según el tipo de máquina respectivo)



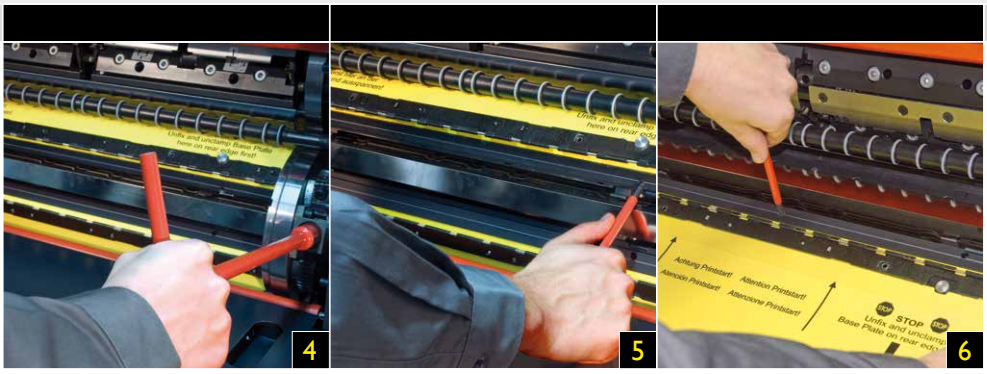
4.1 SM 52 Unidad impresora, SM 52 Unidad de barnizado DryStar Coating, Montaje del caucho-base RSP

Atención:

En el montaje es indispensable prestar atención a que el perno de resorte esté enrasado tanto en el árbol de sujeción de mantilla de caucho delantero y trasero (Fig. 1).

Es indispensable prestar atención a que antes de cualquier montaje del caucho-base RSP, la configuración del desplazamiento de la mantilla de caucho en dirección a la extensión en el árbol tensor posterior esté ajustada a cero en la escala (Fig. 2).

- Insertar el caucho-base RSP en el riel de sujeción delantero en las mordazas de sujeción del árbol tensor.
- Presionar el riel de sujeción contra la fuerza del resorte de las mordazas de sujeción en dirección centro del canal y hacia abajo, el riel de sujeción debe enrasar en el árbol tensor.
- Colocar el caucho-base RSP en el borde delantero a Printstart.
- Introducir un pliego protector calibrado (véase página 28) entre el caucho-base RSP y el cilindro de mantilla de caucho.
- Hacer avanzar la máquina intermitentemente hasta que el caucho-base RSP se encuentre en el borde posterior.
- Dar tres giros enteros al tornillo de sujeción para colocar el caucho-base RSP en el borde posterior.
  Atención: En esta posición, la máquina no debe moverse, ya que el caucho-base RSP en el borde delantero no está en la posición Printstart.

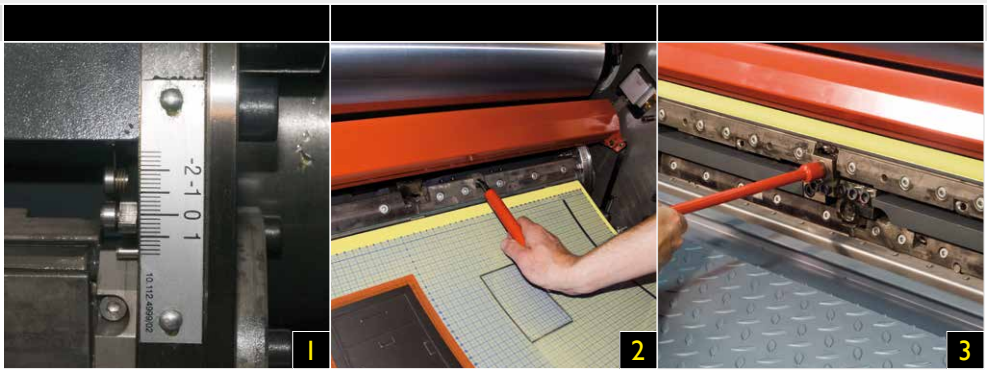


- Colcar el caucho-base RSP en el árbol tensor posterior. Presionar el riel de sujeción contra la fuerza de resorte de las mordazas de sujeción en dirección centro del canal y hacia abajo hasta que el riel de sujeción enrase en el árbol tensor.
- Tensar el caucho-base RSP girando el tornillo de sujeción mediante una llave dinamométrica a 25 N.
- Comprobar de nuevo la posición Printstart en el borde delantero (Fig. 3)

Desmontaje de caucho-base RSP

- Con la llave de vaso abrir en 3 vueltas enteras el tornillo de sujeción del cilindro de la mantilla de caucho (Fig. 4)
- Con la ayuda del mandril, presionar hacia abajo los pernos de resorte hasta que pueda soltarse el caucho-base RSP del árbol tensor **trasero** (Fig. 5)
- Sacar el caucho-base RSP del árbol tensor trasero.
- **Atención**: Volver a cerrar en 3 vueltas enteras el tornillo de sujeción central
- Sacar paso a paso hacia atrás el caucho-base RSP hasta el borde delantero.
- Volver a abrir en 3 vueltas enteras el tornillo de sujeción central
- Con la ayuda del mandril, presione hacia abajo el perno de resorte hasta que pueda soltarse el caucho-base RSP del árbol tensor delantero (Fig. 6)
- Retirar el caucho-base RSP del árbol tensor **delantero**.

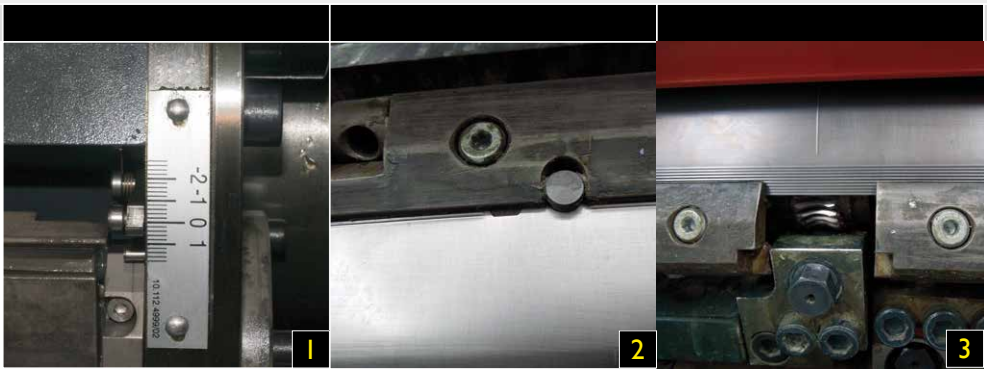
4.2 CD 74/XL 75 Unidad de barnizado



Atención: La chapa para estampación de registro debe utilizarse siempre con una alza de 1,2 mm de espesor (alza gris para chapa de estampación de registro RSP). ¡No utilice este soporte con la hoja milimetrada de posicionamiento! La hoja milimetrada de posicionamiento debe utilizarse siempre con una alza de 0,9 mm de espesor (pliego de alzas transparente RSP). ¡No utilice este soporte con la chapa para estampación de registro!

Aplicación con la hoja milimetrada de posicionamiento

- Desmonte el rodillo distribuidor.
- Retire la chapa protectora del cilindro portamantillas de barnizado.
- Retire la mantilla.
- Sitúe el indicador de inicio de impresión del lado de mando a + 0,4 mm (2 rayas). (Fig. 1)
- Abra las excéntricas de delante y detrás.
- Fije 2 alzas RSP de 0,45 mm cada una en la guía de ajuste y sujeción. Por favor compruebe que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas y, si así fuera, ajústela según convenga.
- Inserte la guía de sujeción en los huecos del canal del cilindro.
- Coloque la placa base de plástico con la guía de sujeción en el soporte delantero correspondiente.
- Cuelgue la hoja milimetrada de posicionamiento en la guía de sujeción delantera y cierre las excéntricas. (Fig. 2)
- Alinee el cilindro de impresión (contrapresión).
- Introduzca la hoja milimetrada de posicionamiento.
- Cuelgue la hoja milimetrada de posicionamiento en la guía de sujeción trasera y cierre las excéntricas.
- Retire el cilindro de impresión (contrapresión).
- Tense la hoja milimetrada de posicionamiento en el borde trasero con tornillos de tensión a 25 N m utilizando una llave de ajuste dinamométrica. (Fig. 3)
- Tense el eje tensor delantero hasta la posición 0.

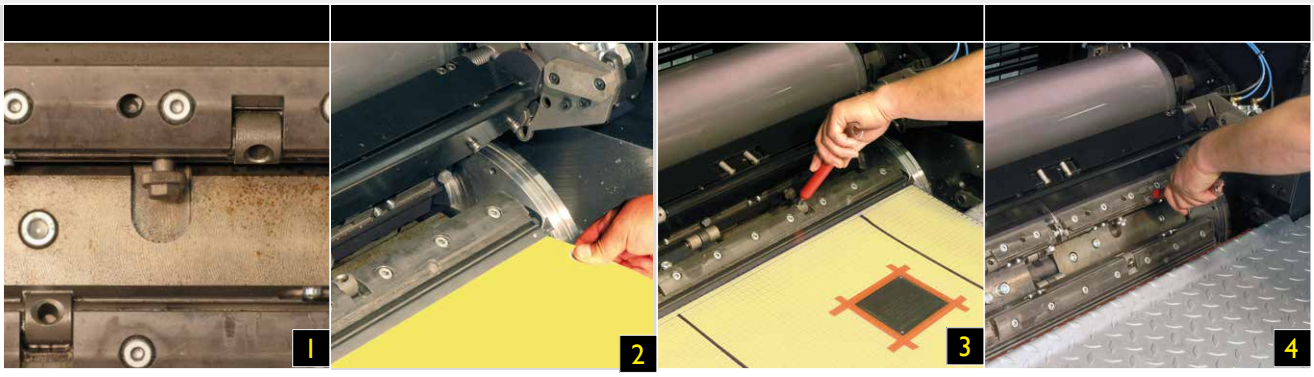


- Compruebe la tensión de la hoja milimetrada de posicionamiento así como la correcta posición de la misma y de las alzas.
- Monte la chapa protectora del cilindro portamantillas de barnizado.

Aplicación con la chapa para estampación de registro

- Desmonte el rodillo distribuidor.
- Retire la chapa protectora del cilindro portamantillas de barnizado.
- Retire la mantilla.
- Abra las excéntricas de delante y detrás.
- Sitúe el indicador de inicio de impresión del lado de mando a + 0,2 mm (1 raya). (Fig. 1)
- Fije la alza de 1,20 mm para la chapa para estampación de registro RSP en la guía de ajuste y sujeción. Por favor compruebe que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas y, si así fuera, ajústela según convenga.
- Inserte la guía de sujeción en los huecos del canal del cilindro.
- Coloque la placa base de plástico con la guía de sujeción en el soporte delantero correspondiente.
- Cuelgue la chapa para estampación de registro RSP en la guía de sujeción delantera y cierre las excéntricas. (Fig. 2)
- Alinee el cilindro de impresión (contrapresión).
- Inserte la chapa para estampación de registro RSP.
- Cuelgue la chapa para estampación de registro RSP en la guía de sujeción trasera y cierre las excéntricas.
- Retire el cilindro de impresión (contrapresión).
- Tense la chapa para estampación de registro RSP en el borde trasero con tornillos de tensión a 30 N m utilizando una llave de ajuste dinamométrica. (Fig. 3)
- Tense el eje tensor delantero hasta la posición 0.
- Compruebe la tensión de la chapa para estampación de registro RSP así como la correcta posición de la misma y de las alzas.
- Monte la chapa protectora del cilindro portamantillas.

4.3 XL 105 Unidad de barnizado

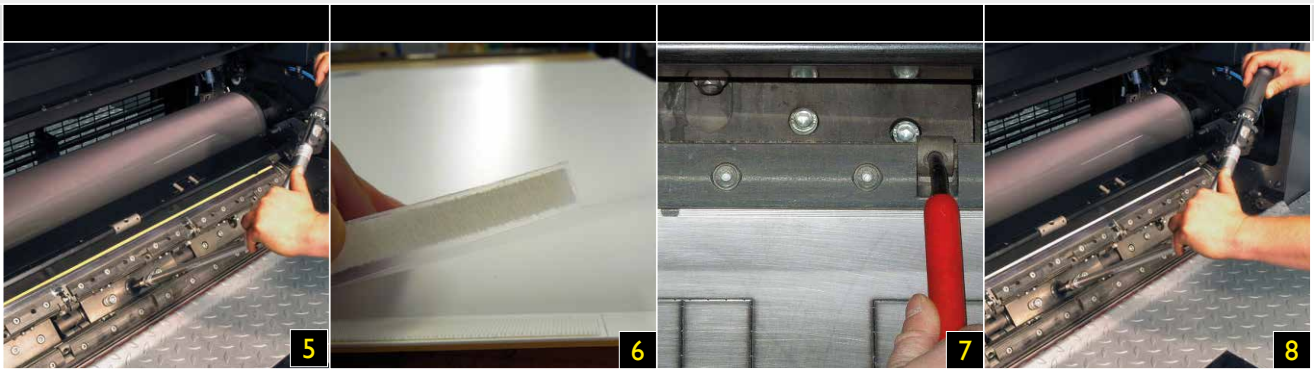


Atención: La chapa para estampación de registro debe utilizarse siempre con una alza adicional.
¡No utilice este soporte con la hoja milimetrada de posicionamiento!

Aplicación con la hoja milimetrada de posicionamiento

Atención: Antes de iniciar el montaje, fije el ajuste basto del registro a la posición 0. (Fig. 1)

- Desmonte el rodillo distribuidor.
- Retire la cubierta del canal del cilindro portamantillas de barnizado.
- Afloje el eje tensor del cilindro portamantillas de barnizado.
- Retire la mantilla de caucho/barnizado y las alzas.
- Fije la placa base RSP de 1,90 mm de espesor en la guía de sujeción de las alzas y engánchela en la máquina. (Fig. 2)
- Por favor compruebe que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas y, si así fuera, retírela.
- Inserte la hoja milimetrada de posicionamiento preparada en el dispositivo de sujeción delantero, compruebe la correcta instalación en el perno de registro, y cierre las excéntricas en el dispositivo de sujeción delantero. (Fig. 3)
- Haga deslizar la hoja milimetrada de posicionamiento hacia delante mediante la tecla de avance.
- Inserte la hoja milimetrada de posicionamiento en el dispositivo de sujeción trasero, encienda el rodillo de presión manual y después cierre la excéntrica central. A continuación, cierre las excéntricas a derecha e izquierda. (Fig. 4)
- Vuelva a aflojar el rodillo de presión manual y neumático.
- Tense la hoja milimetrada de posicionamiento con una llave de ajuste dinamométrica a 25 N m. (Fig. 5)
- Coloque la cubierta del canal del cilindro portamantillas de barnizado.

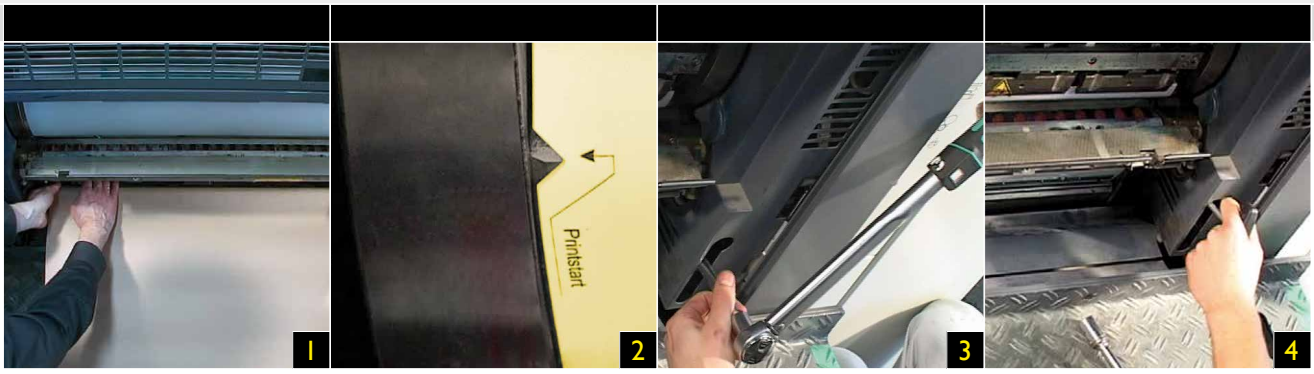


Aplicación con la chapa para estampación de registro

Atención: Antes de iniciar el montaje, fije el ajuste basto del registro a la posición 0. (Fig. 1)

- Desmonte el rodillo distribuidor.
- Retire la cubierta del canal del cilindro portamantillas de barnizado.
- Afloje el eje tensor del cilindro portamantillas de barnizado.
- Retire la mantilla de caucho/barnizado y las alzas.
- Una con velcro la placa de base RSP de 1,90 mm de espesor y la alza adicional de 0,5 mm (Fig. 6), fíjela en la guía de sujeción de las alzas y engánchela en la máquina. (Fig. 2) Por favor compruebe que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas y, si así fuera, retírela.
- Inserte la chapa para estampación de registro en el dispositivo de sujeción delantero, compruebe la correcta instalación en el perno de registro, y cierre las excéntricas en el dispositivo de sujeción delantero. (Fig. 7)
- Haga deslizar la chapa para estampación de registro hacia delante mediante la tecla de avance.
- Inserte la chapa para estampación de registro en el dispositivo de sujeción trasero, encienda el rodillo de presión manual y después cierre la excéntrica central. A continuación cierre las excéntricas a derecha e izquierda (Fig. 4).
- Vuelva a aflojar el rodillo de presión manual y neumático.
- Tense la chapa para estampación de registro con una llave de ajuste dinamométrica a 35 N m. (Fig. 8)
- Coloque la cubierta del canal del cilindro portamantillas de barnizado.

4.4 manroland 700 Unidad impresora

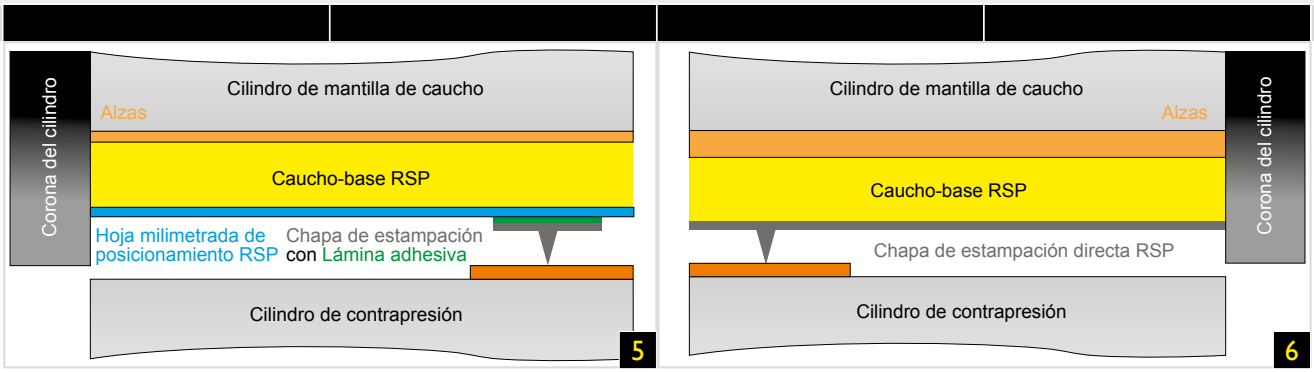


Preparación adicional:

- Coloque el cilindro de cliché mediante los relojes de ajuste en el lado de accionamiento y servicio a la máxima distancia del cilindro portamantillas.
- Adhiera la chapa de protección del cilindro de impresión (contrapresión) como se describe en el Capítulo 3, paso I.
- Ajuste el espesor del material a imprimir para la primera copia (sin parche de software) a 0,35 mm y regule la presión de la correspondiente unidad de impresión a -0,10 mm de compresión adicional, de modo que se genere una distancia de 0,35 mm entre el cilindro de mantilla de la altura de los aros guía y la superficie del cilindro de impresión (contrapresión). Esto equivale a 0,10 mm respecto a la superficie de la chapa protectora del cilindro de impresión (contrapresión).

Montaje de la placa base

- Retire la mantilla.
- Cuelgue el juego de alzas calibradas en el inicio del cilindro portamantillas (Fig. 1); observe la información y los diagramas más adelante. (Fig. 5 y 6)
- Enganche el lado del inicio de impresión (Printstart) de la placa base RSP en el eje tensor de la mantilla delantero del cilindro de mantilla.
- Gire ahora el eje tensor de la mantilla de manera que la marca de posición de la placa base (Printstart) coincida con la línea de inicio de impresión del cilindro de mantilla. (Fig. 2)
- Haga deslizar la placa base RSP hacia delante junto con el juego de alzas calibradas RSP mediante la tecla de avance. Cuelgue la placa base RSP en el eje tensor de la mantilla trasero y ajuste la tensión a 25 N m con una llave de ajuste dinamométrica. (Fig. 3)
- Controle de nuevo la marca de posición delantera.
- Cierre los tornillos de seguridad del eje tensor de la mantilla en el borde delantero y trasero. (Fig. 4)



Por favor observe:

- ¡La marca de posición de la placa base (Printstart) debe coincidir con la línea de inicio de impresión del cilindro de mantilla!
- ¡El uso inadecuado puede provocar daños en el cilindro de impresión (contrapresión) y el cilindro de mantilla!
- Preste atención también a la marca de inicio de impresión cuando destense la placa base RSP.
- Afloje y retire la placa base RSP primero en el eje tensor de la mantilla trasero.
- La posición de inicio de impresión debe mantenerse hasta que se haya retirado por completo la placa base RSP.
- No debe corregirse la posición empujando o tirando de la placa base RSP.

Aviso para el uso de hojas milimetradas de posicionamiento o chapas para estampación directa.

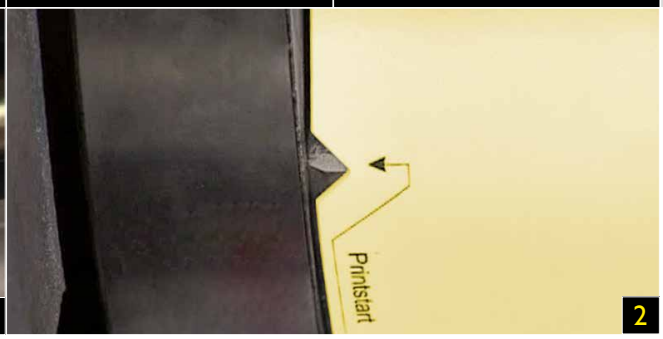
Por favor, use las hojas milimetradas de posicionamiento con un alza de 0,30 mm bajo la placa base. En caso de trabajar con un material de impresión de 0,15 mm o menos y hojas milimetradas de posicionamiento, el exceso de presión (condicionado por el ajuste del espesor del material a imprimir y una regulación de la presión limitada) hace necesario el uso de una alza de 0,20 mm. (Fig. 6) ¡La alza de 0,50 mm solamente debe utilizarse con la chapa para estampación directa RSP y sustituye en ese caso la alza de 0,30 y 0,20 mm! (Fig. 6)

La información y los datos expuestos hacen referencia a máquinas estándar con una ranura de 2,6 mm sin hojas adheridas al cilindro de mantilla. Por favor, compruebe antes de empezar todos los valores y los ajustes de presión, ya que podría estar trabajando con una unidad de impresión hecha a medida.

Indicación para el montaje de chapas de estampación directa

Presionar la chapa de estampación como en la imagen 1 en el canal del cilindro para garantizar un cierre seguro de la charnela de cierre en el borde delantero.

4.5 manroland 500 Unidad impresora

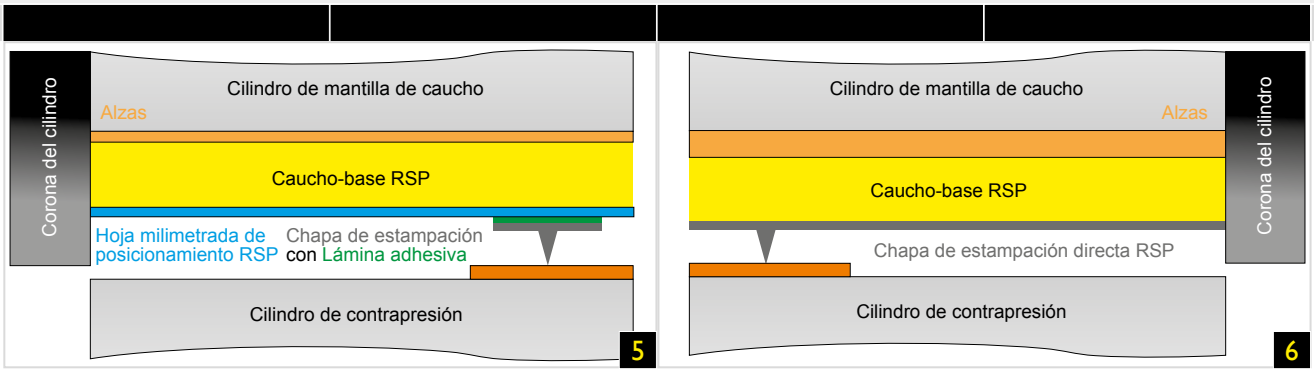


Preparación adicional:

- Adhiera la chapa de protección del cilindro de impresión (contrapresión) como se describe en el Capítulo 3, paso I.
- Ajuste el espesor del material a imprimir para la primera copia a 0,35 mm y regule la presión de la correspondiente unidad de impresión a -0,10 mm de compresión adicional, de modo que se genere una distancia de 0,35 mm entre el cilindro de mantilla de la altura de los aros guía y la superficie del cilindro de impresión (contrapresión). Esto equivale a 0,10 mm respecto a la superficie de la chapa protectora del cilindro de impresión (contrapresión).

Montaje de la placa base

- Retire la mantilla.
- Cuelgue el juego de alzas calibradas en el inicio del cilindro portamantillas; observe la información y los diagramas más adelante. (Fig. 3 y 4)
- Enganche el lado del inicio de impresión (Printstart) de la placa base RSP en el eje tensor de la mantilla delantero del cilindro de mantilla.
- Gire ahora el eje tensor de la mantilla de manera que la marca de posición de la placa base (Printstart) coincida con la línea de inicio de impresión del cilindro de mantilla. (Fig. 2)
- Haga deslizar la placa base RSP hacia delante junto con el juego de alzas calibradas RSP mediante la tecla de avance. Cuelgue la placa base RSP en el eje tensor de la mantilla trasero y ajuste la tensión a 25 N m con una llave de ajuste dinamométrica.
- Controle de nuevo la marca de posición delantera.
- Cierre los tornillos de seguridad del eje tensor de la mantilla en el borde delantero y trasero.



Por favor observe:

- ¡La marca de posición de la placa base (Printstart) debe coincidir con la línea de inicio de impresión del cilindro de mantilla!
- ¡El uso inadecuado puede provocar daños en el cilindro de impresión (contrapresión) y el cilindro de mantilla!
- Preste atención también a la marca de inicio de impresión cuando destense la placa base RSP.
- Afloje y retire la placa base RSP primero en el eje tensor de la mantilla trasero.
- La posición de inicio de impresión debe mantenerse hasta que se haya retirado por completo la placa base RSP.
- No debe corregirse la posición empujando o tirando de la placa base RSP.

Aviso para el uso de hojas milimetradas de posicionamiento o chapas para estampación directa.

Por favor, use las hojas milimetradas de posicionamiento con un alza de 0,30 mm bajo la placa base. En caso de trabajar con un material de impresión de 0,15 mm o menos y hojas milimetradas de posicionamiento, el exceso de presión (condicionado por el ajuste del espesor del material a imprimir y una regulación de la presión limitada) hace necesario el uso de una alza de 0,20 mm. (Fig. 4) ¡La alza de 0,50 mm solamente debe utilizarse con la chapa para estampación directa RSP y sustituye en ese caso la alza de 0,30 y 0,20 mm! (Fig. 4)

La información y los datos expuestos hacen referencia a máquinas estándar con una ranura de 2,6 mm sin hojas adheridas al cilindro de mantilla. Por favor, compruebe antes de empezar todos los valores y los ajustes de presión, ya que podría estar trabajando con una unidad de impresión hecha a medida.

Indicación para el montaje de chapas de estampación directa

Presionar la chapa de estampación como en la imagen 1 en el canal del cilindro para garantizar un cierre seguro de la charnela de cierre en el borde delantero.

5. La primera copia – corrección de posicion

Por favor, vuelva a controlar en los trabajos de ranurado, estampado y/o perforación si

a) la plancha impresión offset está desmontada,

b) el rodillo portatrama/entintador en el uso en la unidad de barnizado, se ha extendido

c) el avance para la impresión está ajustado correctamente - distancia de mantilla de caucho a cilindro de contrapresión de 0,35 mm

d) el tomador del color, los rodillos mojadores y los rodillos entintadores han sido separados.

Después de la sujeción correcta de caucho-base RSP y hoja milimetrada de posicionamiento RSP y tras la colocación de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP en el cilindro de contrapresión, la máquina de impresión está lista para sacar la primera copia. Iniciar y parar la impresión conforme a los avances de control en pequeños pasos.

Atención:

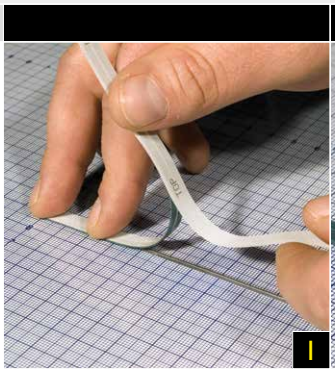
En la unidad de impresión/barnizado en la que emplea el RSP System 2.0, ¡no debe emplear la instalación automática de lavado de mantilla de caucho ni tampoco la instalación de lavado de contrapresión!

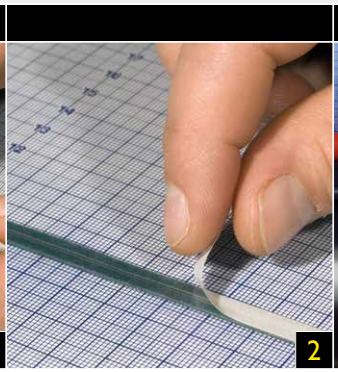
corrección de posicion

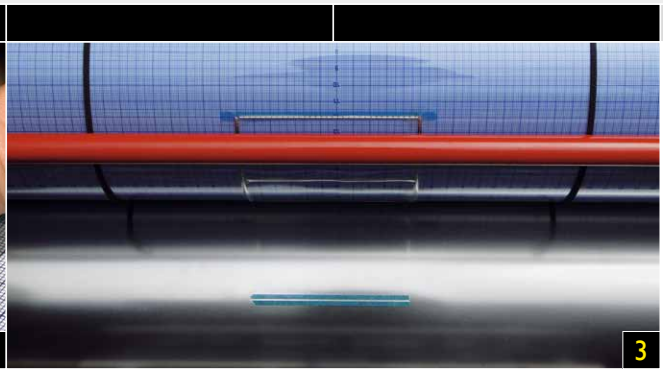
La posición del molde de hoja milimetrada de posicionamiento RSP puede modificarse lateralmente en su perímetro, así como diagonalmente en el caucho-base RSP (± 1,5 mm).

- Primero afloje los tornillos avellanados de la charnela de cierre posterior, luego afloje los tornillos avellanados correspondientes de la charnela de cierre delantera y, si fuera necesario, desplácelos (Fig. 1).
- Vuelva a apretar los tornillos avellanados de la charnela de cierre delantera, tense la hoja milimetrada de posicionamiento RSP con ayuda de la desenclavamiento para charnela de cierre RSP en la charnela de cierre posterior y vuelva a apretar los tornillos avellanados.

6. Posicionamiento de las contrahendidos offset RSP

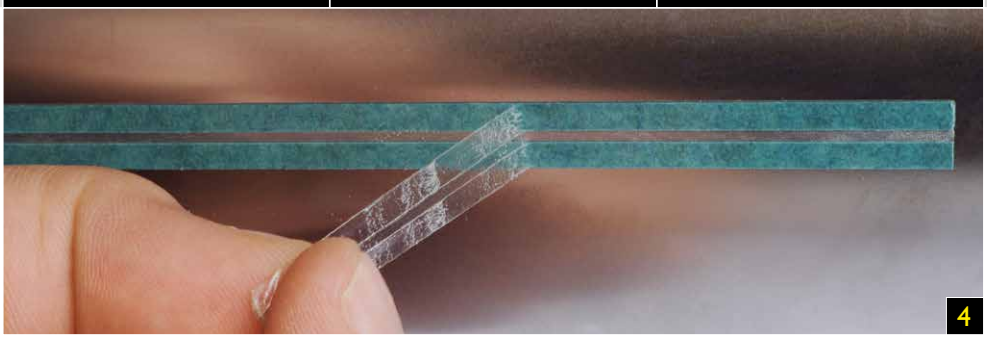

1


2


3

Si los dos cilindros de transmisión delante y detrás del cilindro de contrapresión en el que desea aplicar las contrahendidos offset RSP están dotados de un revestimiento estructurado de cromo (accesorio especial HD), ¡deben quitarse primero las alzas de debajo de los revestimientos estructurados de cromo para mantener distancia suficiente entre los cilindros!

- Después de haber ajustado la posición correcta del molde RSP, la unidad de impresión conmuta manualmente de parada a impresión.
- Separar la lámina protectora superior (TOP) del contrahendido offset RSP (Fig. 1).
- Pegar el contrahendido offset RSP con el lado de ranura de canal en posición céntrica en la cinta de ranurado del molde RSP, a continuación desprender paulatinamente la lámina protectora del dorso del contrahendido offset RSP (Fig. 2).
- Continuar el movimiento intermitente del cilindro hacia atrás de modo que el cilindro de mantilla de goma y el cilindro de contrapresión se desbobinen el uno con el otro (Fig. 3). Ahora, los contrahendidos offset RSP se posicionan exactamente en el cilindro de contrapresión.



- Separar la lámina adhesiva de transmisión del contrahendido offset RSP posicionada en el cilindro de contrapresión (Fig. 4).
- Volver a parar el avance manual de impresión.
- Si sólo se ranura, debe adaptarse ahora el avance de impresión.

Aviso:

En el ranurado transversal (paralelamente al eje del cilindro) se pega completamente el contrahendido offset RSP, retirándose completamente la lámina protectora del dorso del contrahendido offset RSP.

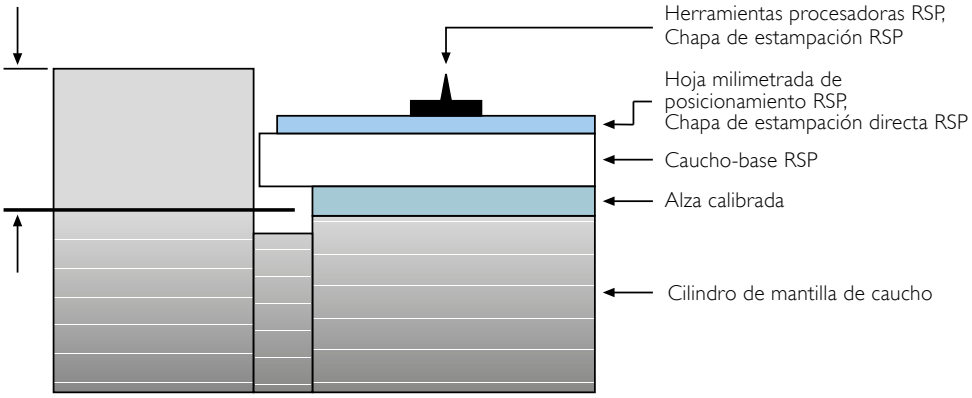
Si sólo se ranura, se ajusta la distancia entre el cilindro de contrapresión y el cilindro de mantilla de goma a 0,35 mm. Avanzar lentamente hasta que la línea de ranura se apriete ligeramente en el material a estampar. Luego efectuar el arreglo formal. Entonces transmitir el contrahendido offset RSP. Después se reduce el avance de impresión en 0,2 mm para adaptar de forma óptima el ranurado.

7. Determinación del espesor del revestimiento del cilindro

Determinación del espesor del revestimiento del cilindro en combinación con el RSP System 2.0

Norma básica:
¡No montar el RSP System 2.0 por encima de la altura de la corona del cilindro!

Determinación del espesor de revestimiento del cilindro en función de las profundidades de penetración de la mantilla de caucho



Ejemplo:

Profundidades de penetración de cilindro Cilindro de mantilla de caucho	Espesor total caucho-base RSP con hoja milimetrada de posicionamiento RSP	Espesor total caucho-base RSP con chapas para estampación directa RSP	Espesor total las alzas calibradas
2,30 mm	2,30 mm	2,00 mm	sin alzas
2,60 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,30 bzw. 0,20 mm (manroland)
2,80 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,50 mm
3,00 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,70 mm
3,20 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,90 mm
Su Máquina:			

Atención:

En parte ya se encuentra pegada una lámina en los cilindros de mantilla de caucho. ¡Su grosor debe tenerse en cuenta en la determinación del revestimiento! Excepción: en la unidad de barnizado XL105 la unidad de barnizado no se requieren pliegos extra.

8. Accesorios

1

2

3

1. Contrahendidos offset RSP

Versión estándar ORS (Fig. 1)

Al x An x Lo (mm)	Unidad
0,2 x 0,8 x 700	30 pza.
0,2 x 1,0 x 700	30 pza.
0,2 x 1,2 x 700	30 pza.
0,3 x 0,7 x 700	30 pza.
0,3 x 0,8 x 700	30 pza.
0,3 x 1,0 x 700	30 pza.
0,3 x 1,2 x 700	30 pza.
0,3 x 1,3 x 700	30 pza.

Versión Off Center OCC (para ranurados dobles) (Fig. 2)

Al x An x Lo (mm)	Unidad
0,3 x 1,0 x 700	30 pza.
0,3 x 1,2 x 700	30 pza.
0,3 x 1,3 x 700	30 pza.

2. Esponjas de apoyo RSP

Esponjas de apoyo RSP OSF (Fig. 3)

An x Lo (mm)	Unidad
3,0 x 700	50 pza.

1 2 3

3. Herramientas para perforado RSP (Fig. 1)

Designación	Relación corte: alma	Unidad
Perfo 4 tpi	6,0 : 0,7 mm	6 m
Perfo 8 tpi	2,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 12 tpi	1,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 16 tpi	0,8 : 0,8 mm	6 m
Perfo 18 tpi	0,7 : 0,7 mm	6 m
Perfo 35 tpi	0,3 : 0,4 mm	6 m
Perfo 50 tpi	0,2 : 0,3 mm	6 m

4. Herramientas para corte RSP (Fig. 2)

Designación	Unidad
Herramienta para corte RSP	6 m

5. Herramientas para hendido RSP (Fig. 3)

Designación	Unidad
Crease R1/Herramientas para hendido RSP*	6 m
Crease R2/Herramientas para hendido RSP**	6 m

* sólo hendido
** para hendido y estampación o perforación

6. Accesorios RSP

Designación	Unidad
Desenclavamiento para charnela de cierre RSP	1 Pieza
Destornillador hexagonal TX 20, 1,2 Nm	1 Pieza
Juego de llaves dinamométricas*, alargo 250 mm y 17 mm llave de vaso	1 Pieza
Cinta adhesiva de seguridad, 12 mm x 66 m	1 Rollo
Cinta adhesiva de seguridad de metal, 12 mm x 66 m, antiestático	1 Rollo
Cortadora lateral	1 Pieza
Removal Aid para chapas protectoras del cilindro de impresión RSP	1 Pieza
Guantes protectores tamaño	1 Par
Tijeras para ingletes S 80	1 Pieza
S 80 Hojas de recambio	1 Pieza
CITO TAPE azul 0,03 mm, 40 m x 6,0 mm	3 Rollos
CITO TAPE rojo 0,05 mm, 30 m x 6,0 mm	3 Rollos
Máquina para muescas manual, con batería y soporte especial para el disco de diamante 35 x 7	1 Pieza
Disco de diamante 0,3 mm	1 Pieza
Disco de diamante 0,4 mm	1 Pieza
Disco de diamante 0,5 mm	1 Pieza
RSP mounting tool / herramienta de montaje	1 Pieza
RSP-película adhesiva para fijar las chapas de estampación RSP sobre la hoja milimetrada de posicionamiento RSP, 520 mm x 10 m	1 Rollo
Elevador para chapa protectora del cilindro de impresión RSP	1 Pieza

* para tensar el caucho-base RSP

9. Recomendaciones

Recomendación para la selección de herramientas para perforado RSP

Material a estampar	Finalidad de uso	Dirección	Herramientas
hasta 100 g/m² estucado	p. ej. formularios, pedidos de fax, talones de pedido	long. y transv. a la perf.	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
hasta 200 g/m² estucado y no estucado	Postales	long. y transv. a la perf.	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Folletos	long. y transv. a la perf.	12 tpi
	Calendarios	long. a la perf.	12 tpi, 8 tpi
		transv. a la perf.	4 tpi, 8 tpi
150 g/m² – 400 g/m² mate o brillante estucado	Sobres	long. y transv. a la perf.	12 tpi, 16 tpi
	Tarjetas/Mapas	long. y transv. a la perf.	8 tpi, 12 tpi
	Sobres con solapa; perforación de la solapa en el pliegue, transv. al plegado	long. al pleg.	35 tpi
		trans. al pleg.	12 tpi
	Sobres con celofán	long. y trans. al pleg.	8 tpi, 12 tpi

Nota:

Los valores arriba indicados representan valores orientativos aproximados para impresos estándares, por lo que no son obligatorios.

Tienen una influencia considerable en la herramientas para perforado debida:

- Gramaje del material a estampar
- Dirección de la máquina
- Papel estucado
- Papel no estucado
- Forma de la perforación

Para exigencias especiales debe efectuarse con el material a estampar respectivo una perforación de prueba con todas las variantes en un pliego de impresión.

Recomendación para la selección de contrahendidos offset RSP

Espesor del material a estampar	en herramientas	en chapa de estampación RSP
0,10 mm	0,3 x 0,7 mm	0,2 x 0,8 mm
0,15 mm	0,3 x 0,8 mm	0,2 x 0,8 mm
0,20 mm	0,3 x 1,0 mm	0,2 x 1,0 mm
0,25 mm	0,3 x 1,0 mm	0,2 x 1,0 mm
0,30 mm	0,3 x 1,2 mm	0,2 x 1,2 mm
0,35 mm – 0,50 mm	0,3 x 1,3 mm	–

Nota:

Los valores arriba indicados representan valores orientativos aproximados, por lo que no son obligatorios.

Tienen una influencia considerable en la tira adecuada de ranurado:

- Avance para impresión
- Dureza del material a estampar
- Humedad del material a estampar
- Tira de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP

Tabla con vista de conjunto: espesores máximos del material a estampar

Los espesores del material a estampar indicados en las siguientes tablas representan tan sólo valores orientativos.

Procesamiento con chapas de estampación/chapas de estampación directa RSP	En pliegos de imprenta secos	En pliegos de imprenta de tinta fresca
Sólo herramientas para corte y/o perforación	0,50 mm	0,45 mm
Herramientas para corte y/o perforación en combinación con herramientas para hendido	0,27 mm	0,23 mm
Procesamiento con herramientas procesadoras RSP		
Sólo herramientas para corte y/o perforación	0,50 mm	0,50 mm
Sólo herramientas para hendido	0,40 mm	0,40 mm
Herramientas para corte y/o perforación en combinación con herramientas para hendido	0,35 mm	0,26 mm

10. Solución de problemas

Montaje de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP		
Problema	**Posible causa**	**Solución**
Adherencia deficiente de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP	Rodillo de impresión con suciedad adherida	Limpiar con IPA el rodillo de impresión antes de proceder al pegado.
La chapa protectora del cilindro de impresión RSP no se adhiere.	Superficie Mark 3 (después de la retiración) de Heidelberg	Usar chapa protectora del cilindro de impresión RSP para máquina "con retiración".
	Superficie PerfectJacket de Heidelberg	No hay chapa protectora del cilindro de impresión RSP.
La chapa protectora del cilindro de impresión RSP se adhiere demasiado fuerte.	Usar chapa protectora del cilindro de impresión RSP para máquina "con retiración" sobre rodillo de contrapresión liso.	Usar chapa protectora del cilindro de impresión RSP para máquina "con sistema de retiración".

Puesta en servicio del RSP System 2.0		
Problema	**Posible causa**	**Solución**
Reproducción del molde de estampado sobre el rodillo de impresión	Chapa protectora del cilindro de impresión RSP no montada	Montar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP
Daño del material del caucho-base RSP	Sobrepresión	Ajustar
	Bolsa de aire entre chapa de estampación y hoja milimetrada de posicionamiento	Pegar la chapa de estampación sin burbujas (utilizar el rodillo de presión RSP)
Herramienta por encima de la altura de de la corona del cilindro	Espesor de los pliegos de calibración/ las alzas erróneo	Corrección del espesor de estampado del cilindro
	No se tomó en cuenta la lámina adherida al cilindro de mantilla de goma.	Corrección del espesor de estampado del cilindro
Choque del molde de estampado con mordazas	Molde de estampado adherido en el borde de las pinzas de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP	Mantener despejado el borde de las pinzas al montar la hoja milimetrada de posicionamiento RSP

Resultado del estampado/ranurado/perforado		
Problema	**Posible causa**	**Solución**
Reproducción de la base de líneas en el material de estampado	Se superó el espesor máximo de material de estampado.	Adaptar el material a estampar.
Reproducción del canal de ranuras en el material de estampado	Se superó el espesor máximo de material de estampado.	Adaptar el material a estampar.
	No se extrajeron los pliegos debajo de la chapa de transferencia.	Retirar los pliegos
Mala respuesta al rasgado de las líneas de perforación	No se tuvo en cuenta la dirección de avance en la selección de líneas.	Observar la recomendación para la selección de líneas de perforación RSP.
Estampado especularmente invertido	La mantilla base no se montó de forma invertida.	Montar la mantilla base de forma invertida.
El despliegue del molde de estampado no encaja.	No se tuvo en cuenta la reducción de la mantilla base.	No transferir las medidas del pliego de impresión colocando el molde debajo de la mantilla base.
El ranurado se corta.	Se usa la herramientas para hendido R1 a pesar del estampado/perforación simultáneo.	Usar herramientas para hendido R2 (ver pág. 6).
No hay estampados/ranurados/perforaciones al comenzar el pliego.	Inicio del trabajo dentro de los aprox. 13 mm desde el canto delantero del pliego	Es posible iniciar el trabajo recién a partir de los aprox. 13 mm desde el canto delantero del pliego.
Las líneas transversales no se estampan/ranuran/perforan de forma correcta.	Condiciones de impresión distintas	Alinear las líneas de trabajo transversales
Las líneas de trabajo se corren..	Se omitieron las gomas de sostén en la dirección de extensión.	Usar esponjas de apoyo.
Imagen de estampado irregular y caucho-base RSP desgastada	El caucho-base RSP poco tensada	Corregir la tensión del caucho-base RSP
Imagen de estampado irregular y hoja milimetrada de posicionamiento RSP desgastada	La hoja milimetrada de posicionamiento RSP poco tensada	Corregir la tensión de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP
Imagen de estampado irregular y chapa de estampación directa batanada	La chapa de estampación directa no está suficientemente tensada.	Corrija la tensión de la chapa de estampación directa.
Rápido desgaste del molde de estampado	Avance de impresión erróneo	Corregir y alinear el avance de impresión.

MEA00063-NR-2015-01-ES

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig • Germany
Phone +49 911 95885-0 • Fax +49 911 95885-50 • info@cito.de • www.cito.de